



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Narzędzia RHR™ do rozwiercania z dyskami wlutowanymi

Zastosowanie podstawowe

Modułowy system rozwiercania typu RHR stanowi połączenie wysokiej produktywności rozwiertaków monolitycznych i wymiennych głowic do rozwiercania. Tylko pięć rozmiarów złączy dla całego zakresu średnic, wygodny mechanizm wymiany oraz brak konieczności stosowania uchwytów do ustawiania i powtarzania pomiarów — wszystkie te elementy sprawiają, że system jest niezwykle atrakcyjny. Najlepsze wyniki można uzyskać za pomocą systemu RHR z regulowaną oprawką SIF™ firmy Kennametal.



Właściwości i zalety

- Z przodu dysk monolityczny z węgla spiekane zamiast półfabrykatów z pojedynczymi wstawkami z węgla spiekane.
- Unikalna powłoka opracowana specjalnie do rozwiercania.
- Unikalny, opatentowany system łączenia umożliwia uzyskanie takiej samej dokładności bicia jak w przypadku systemów typu monoblok (< 3 mikronów) i eliminuje konieczność powtarzania procedur kontroli bicia.
- Szybka wymiana mocowania promieniowego, nawet w wąskich przestrzeniach.
- Brak konieczności stosowania uchwytu do mocowania lub demontażu.
- Rowki spiralne i proste do łamania wióra w otworach przelotowych i nieprzelotowych.
- Korpusy dostępne z chwytem walcowym prostym, końcówką HSK i połączeniem SIF.

Rozwiązania niestandardowe

- Wszystkie średnice z zakresu 14–42,5 mm (0.5512–1.6732").
- Różne kąty przystawienia i łysinki cylindryczne do optymalizacji określonych zastosowań.

➤ System narzędzi modułowych RHM™ z wlotowanymi płytkami cermetalowymi

Zastosowanie podstawowe

Rozwiertaki modułowe RHM z wlotowanymi płytkami z cermetu są dostępne w zakresie średnic 14–42,5 mm (0.5512–1.6732") jako rozwiązania standardowe oraz do 50 mm (1.968") jako rozwiązania niestandardowe. Rozwiertaki cermetalowe zapewniają doskonałą trwałość narzędzia i jakość powierzchni obrobionej podczas obróbki stali. Najlepsze wyniki można uzyskać z połączenia systemu rozwiertaków modułowych RHM z regulowaną oprawką SIF™ firmy Kennametal.

Należy stosować regulowane uchwyty hydrauliczne SIF lub adaptory SIF w celu kompensacji bicia promieniowego i niedokładności kątowych wrzeciona, aby osiągnąć możliwie największą prostotę otworów i najlepszą jakość powierzchni. Dostępne są korpusy narzędzi o średnicy 20 mm z osiowym lub promieniowym mocowaniem głowic.



Właściwości i zalety

Styk stożkowo-czołowy w złączu KST

- Symetryczne przenoszenie momentu obrotowego.
- Większa wartość posuwu niż w przypadku standardowych narzędzi do rozwierciania.
- Wyższa jakość powierzchni obrobionej oraz większa trwałość narzędzia dzięki mniejszej podatności na drgania.
- Brak konieczności orientacji głowicy względem korpusu.

Rozwiązania niestandardowe

- Dostępne są narzędzia o średnicach do 50 mm (1.968") z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa lub bez niego, w odstępach co 0,001 mm (.00004").
- Średnice pośrednie w stosunku do dostępnych produktów programu standardowego dostarczane są z zachowaniem krótkich terminów realizacji.
- Na życzenie dostępne są narzędzia RHM do obróbki materiałów żaroodpornych oraz różne długości i złącza lub chwyt.

Wyższa produktywność i opłacalność

- Większa trwałość narzędzia oraz wyższa jakość otworów i ich powierzchni dzięki użyciu docieranych i szlifowanych nakrojów na ostrzu.
- Cermet zapewnia najwyższą wydajność obróbki stali przy wyższych prędkościach skrawania i posuwach.
- Poprawa prostoty oraz cylindryczności kształtu w porównaniu z parametrami narzędzi firm konkurencyjnych oraz mniejsza tendencja do wibracji z powodu nierównych rowków.